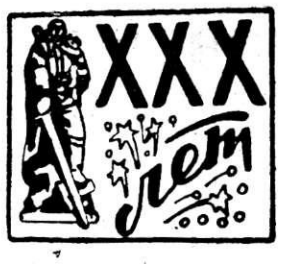
НА КОНКУРС «30 ЛЕТ ВЕЛИКОЙ ПОБЕДЫ»



ОГНЕННЫЕ ВЕРСТЫ

День и ночь идут составы с железорудным сырьем на склад привозных руд горно-обогатительного производства. После выгрузки железорудное сырье усредняется, становится однородным по химическим и физическим свойствам.

На одном из участков усреднения привозных руд работает Михаил Сергеевич Вахрушев. Главная его задача — следить за правильным усреднением железорудного сырья, за точным выполнением оперативного графика отгрузки. Он знает, что его успешная работа способствует выпуску качественного агломерата, его радует каждая хорошо сработанная смена. Но не только своим отношением к работе замечателен этот человек.

...Весной 1941 года Михаил Вахрушев закончил Свердловский медицинский техникум. Когда началась война, Михаил обратился в военкомат с просьбой об отправке на фронт, но ему отказали — парню не исполнилось и семнадцати лет. И все же к концу осени 1941 года фельдшер Вахрушев уже находился на Калининском фронте.

«Первый бой, — рассказывает Михаил Вахрушев, — я принял в районе города Калинина. Нам удалось прорвать первую, а затем вторую оборонительные линии противника. Преследовали отступающего врага день и ночь, не думая об отдыхе. Бывало, идешь и на ходу засыпаешь. Обогреваться было негде. Специальные отряды фашистов уничтожали, сжигали все строения».

Затем дивизию, в которой служил Вахрушев, перебросили на Первый Украинский фронт, в район Белой Церкви. Здесь Михаил был тяжело ранен и месяц пролежал в госпитале.

После выздоровления он попал на Сандомирский плацдарм. Началась весна. Окопы заливало водой. Немецкие танки ежедневно пытались прорвать линию нашей обороны. Бои были жестоки и кровопролитны. За мужество, проявленное на Сандомирском плацдарме, Вахрушев был награжден орденом Красной Звезды.

...Освобождая Западную Украину, наши войска окружили крупную львовскую группировку немецких захватчиков. Благодарность Вахрушеву от Верховного Главнокомандующего от 27 июля 1944 года свидетельствует об участии его в освобождении Львова. При освобождении южной части Польши под местечком Кростно он снова был тяжело ранен и пробыл в госпитале полтора месяца.

А потом военные дороги привели Вахрушева к Одеру.

...Переправа началась перед самым рассветом. Вода кипела разрывами... На середине реки разбило лодку, убило пулеметчика. «Мы оказались в воде, — вспоминает Михаил Сергеевич. — У меня была скрученная плащ-палатка, набитая соломой. Она хорошо держала на воде. К тому же успел зацепиться за доску и так добрался до берега. Сразу бросились в атаку и захватили плацдарм на глубину до 700 метров. Окопались».

Эти бои памятны Михаилу Вахрушеву и тем, что в первый день наши бойцы отразили три танковые атаки врага. Отбивались гранатами, бутылками с зажигательной смесью. Ночью навели переправу. И к утру подошли наши танки и артиллерия. Но немцы контратаковали беспрерывно. Им удалось сбросить соседний полк в воду, разбить понтонный мост. И все же плацдарм был удержан.

За переправу через Одер, за захват и удержание плацдарма Михаил Вахрушев был награжден орденом Отечественной войны II степени.

Война для Михаила Вахрушева закончилась под Бреслау. Город был блокирован со всех сторон. Немцы защищались с отчаянием обреченных. Две недели продолжался штурм. Бились за каждый дом, за каждый этаж. За штурм Бреслау Михаил Вахрушев 7 мая 1945 года получил новую благодарность от Верховного Главнокомандующего.

Всю войну в боях и походах прошел Михаил Вахрушев. Приходилось выходить из окружения, четырежды был ранен. А ведь ему к концу войны было всего 20 лет!

В 1946 году Михаил Вахрушев демобилизовался и вернулся домой. Заведовал районной больницей. А с 1957 года он пришел на производство.

Трудовой путь Михаила Вахрушева на складе привозных руд начался с машиниста транспортера. Здесь он научился распознавать различные сорта руд. Он быстро освоился со своим делом, и был назначен бригадиром. В его подчинении люди, обслуживающие пять экскаваторов, конвейеры и другое технологическое оборудование. Со всеми он корректен, выдержан, хорошо знает производство.

А к трудностям ему не привыкать. За повседневной работой не думаешь о прожитом. Но война напомичает о себе и следами от ран, и письмами фронтовых друзей. Приятно было Вахрушеву написать им о том, что он является ударником комтруда, профоргом бригады. Тридцатилетие со Дня Победы Михаил Сергеевич встречает на трудовом посту.

В. ПАВЕЛИН,
горный инженер.

ТОВАРЫ — НАРОДУ

Наш комбинат не только поставляет металл в различные отрасли народного хозяйства, но и производит товары массового спроса. Основным поставщиком этой продукции является коллектив производства товаров народного потребления. Выпускаемая здесь эмалированная и оцинкованная посуда пользуется большим спросом у покупателей, и поэтому ее производство с каждым годом увеличивается. Расширяется и ассортимент.

В этом году коллектив обязался выдать дополнительно к плану 50 тонн эмалированной посуды.

Чтобы не было претензий у покупателей к качеству кастрюлей, чайников, блюд и т. д., в цехе трудится большая группа контролеров, через руки которых проходит каждое изделие, и все отклонения от норм, предъявляемых к посуде, немедленно устраняются.

НА СНИМКЕ: контролеры готовой продукции, идущей по конвейеру.

Фото Н. Нестеренко.

За десять дней марта сортопрокатчики недополучили от обжимного цеха № 1 более 250 тонн заготовок. Неоднократны случаи, когда обжимщики допускают перегрев слитков или оплавление их, что в конечном итоге ведет к отправке многих тонн металла на переплавку, на дополнительную зачистку. Пятьдесят процентов нетранзитного металла выходит с участка нагревательных колодцев. Корреспонденты «ММ» встретились с рабочими цеха, с руководителями обжимщиков. В беседе приняли участие нагревальщик Сергей Петрович Германов, мастер участка нагревательных колодцев блюминга № 2 Геннадий Иванович Минаев, начальник цеха Николай Михайлович Шеметов, нагревальщик Валерий Павлович Кузовлев.

● ОПЕРАЦИЯ «ТРАНЗИТ»

ТЕХНОЛОГИЮ НАРУШИВ...

Нагревальщик Германов: Вот недавний случай. Я обслуживал 10-й блок нагревательных колодцев. В двух ячейках находилось 8 слитков стали В-3 «полуспокойная», как было записано в моем рабочем журнале. Для этой стали по инструкции нагрев определен в 1320—1330 градусов. Я нагрел слитки в пределах допустимого, до 1330 градусов. Но когда высадили первый слиток на прокатку, он порвался. Я стал выяснять, в чем дело. Оказалось, в колодцах находился металл совсем другой марки, так называемый «рудничный». Для этой марки определен нагрев в 1300—1310 градусов, перегрева на двадцать градусов он не выдерживает. Здесь вина и моя, и контролера ОТК. Он неточно сделал запись в моем журнале, в результате режим нагрева был выбран другой. А моя вина в том, что я не уточнил: ведь знал, что на пятой ячейке грелись слитки той же плавки, там запись в журнале была произведена правильно. А остальные семь слитков удалось «спасти».

Мастер Минаев: Но могли быть, кроме этого, еще и другие последствия, например, авария на прокатном стане...

Корреспондент: Значит, если бы этот пережженный слиток не порвался бы при прокатке, то...

Германов: Могла бы случиться непредвиденная остановка стана часа на два-три.

Корреспондент: Можно сказать, к счастью развалился слиток?

Германов: Какое уж там счастье... Вот был еще случай 14 февраля. Получилось так, что две ячейки только что вышли из ремонта. Я принял смену, загрузил 8 слитков, начал нагрев. А вскоре отказало перекидное устройство, регулирующее направление подачи топлива. По технологии нагрев должен происходить так: пять минут слитки греются с одной стороны, потом срабатывает перекидное устройство, и нагрев уже ведется с другой стороны. И вот это устройство отказало. Я позвал электрика, но он не смог его исправить, возился целую смену.

Корреспондент: Что необходимо было сделать по инструкции?

Германов: По инструкции надо было остановить нагрев, высадить слитки. Но слитки были уже порядочно нагреты, и я решил рискнуть, продолжил нагрев. У нас есть возможность вручную регулировать направление подачи топлива. Спускаешься с пульта управления непосредственно к устройству и регулируешь его работу руками.

Корреспондент: Инструкцией это предусмотрено?

Германов: Нет, не предусмотрено. В это время пульт управления остается без присмотра. Я действовал вслепую, в результате одну сторону нагрел до нужной температуры, а вторую нет. Два слитка порвались.

Корреспондент: Что вас побудило «спасать» металл таким образом?

Германов: Решил рискнуть, марка стали была неответственная, В-6 «полуспокойная», она обычно особо не реагирует на такой неравномерный нагрев. Думал я, что в крайнем случае будет оплавление, а последствия можно ликвидировать на зачистке. Но дело оказалось похуже.

Корреспондент: Геннадий Иванович, Ваше мнение по этому вопросу?

Минаев: Да, действительно, сталь В-6 «полуспокойная» не боится так, как другие марки, оплавления. Это хорошо знает каждый нагревальщик. Но если одна сторона слитка нагрета слишком сильно, а другая слабо, а разница в температурах исчисляется десятками градусов, металл «успокоить» очень трудно. Здесь Германов поступил самонадеянно, не высадил металл, рассчитывая просто на оплавление.

Германов: Тогда каждая ячейка была дорога. Один блок колодцев был в ремонте, другой только что пустили в работу. И я продолжил нагрев. Жалко все-таки — грел-грел...

Корреспондент: Значит вы считаете, что рискнули в интересах производства? Как вы полагаете, оправдан ли такой риск?

Германов: В дальнейшем в подобных случаях я буду действовать строго по инструкции. Двадцать тонн в одном месяце пережечь — это очень много.

Нагревальщик Кузовлев: У меня тоже был недавно подобный случай. Не работало перекидное устройство. Оно не работало и в предыдущую смену, но, как и Германов, я продолжил нагрев. В результате — перегрев на 22 градуса, пережог четырех слитков.

Минаев: Да, каждый такой случай оборачивается большими потерями.

Шеметов: Разбираем каждый такой случай на бригадном собрании, мастер проводит беседу с провинившимся товарищем, иногда переводим его на нижеоплачиваемую работу.

Минаев: Кроме этого, мы проверяем профессиональные знания.

Корреспондент: Скажите, а не исключен ли такой вариант — непосредственный контакт с сортопрокатчиками? Если они, например, придут к вам на сменно-встречное собрание, расскажут о последствиях, к которым привела недобросовестная работа, скажем, нагревальщика Иванова. Повысило бы это ответственность рабочих за порученное дело?

Кузовлев: Да, конечно.

Шеметов: По-моему, такой вариант нецелесообразен. У нас между цехами хорошая связь: и телефон, и встречаемся на различных совещаниях с нашими смежниками. Знаем все беды друг друга.

Корреспондент: Но ведь до рабочих, очевидно, такие сведения не доходят. А та воспитательная работа, которая ведется в цехе, явно недостаточна. Иначе чем объяснить, что рабочие сознательно нарушают технологию нагрева?

Шеметов: Брак в цехе все-таки уменьшается. Но, как вы сами понимаете, совсем его исключить нельзя. Нельзя предвидеть различные случайности.

За январь и февраль на счету нагревальщиков бригады № 1 только второго блюминга 26 оплавленных слитков, бригада № 2 допустила оплавление 30 слитков, бригада № 3 — 36, бригада № 4 — 38. Кроме того, пережжено в бригаде № 1 — 22 тонны, в бригаде № 2 — 12, в бригаде № 3 — 74, в бригаде № 4 — 7 тонн металла.

Нарушение технологии рабочими — явление частое. И администрация, и общественные организации цеха довольно снисходительно смотрят на это явление и принимают меры только в том случае, если вышел брак. А если слитки удалось «спасти», скажем, ценой нарушения инструкции? Такие факты замалчиваются. А это чревато последствиями. Сошло раз, другой, третий — тонны брака, поломанные механизмы, потери времени. И виновником, в конце концов, оказывается (в глазах смежников) не конкретное лицо, а коллектив всего цеха. Каждый обжигальщик должен ясно представлять, что любое нарушение технологии рано или поздно отразится на показателях сортопрокатчиков.

Операция «Транзит», как одно из действенных средств, предполагает осуществление так называемой «обратной связи», т. е. такой постановки дела, при которой каждый трудящийся, по чьей вине произошла задержка металла в потоке, знал бы, к каким последствиям это привело в конце технологической цепочки «мартеновские цехи №№ 2, 3 — сортовые станы». И в этом не помогут ни телефонные контакты, ни встречи руководителей «на различных совещаниях».

Широкая гласность, показ прямой зависимости успехов и неудач сортопрокатчиков от работы коллектива обжимного цеха № 1 — и нагревальщиков, и прокатчиков, и трудящихся адъюстажа, и ремонтников — несомненно помогут в борьбе за «зеленую улицу» для слитков.

Ю. БАЛАБАНОВ.
Б. КУРКИН.